

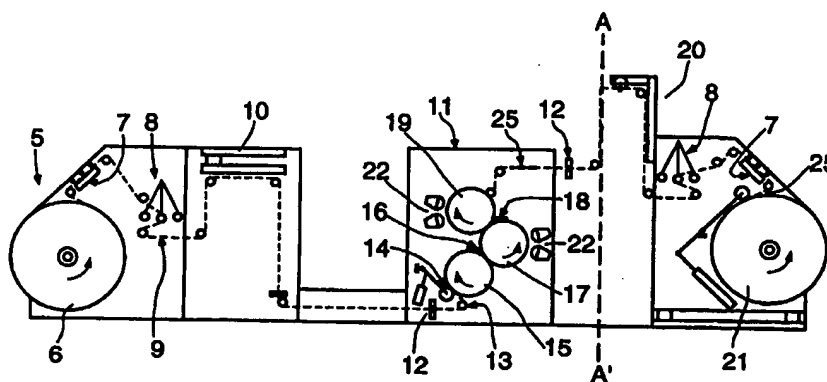
PCT
 WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
 Internationales Büro
 INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE
 INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)



(51) Internationale Patentklassifikation 6 : B29C 43/22, B32B 31/00, B29C 59/04, 59/02, 35/10, B29D 11/00	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 98/52733 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 26. November 1998 (26.11.98)
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP98/02445 (22) Internationales Anmeldedatum: 24. April 1998 (24.04.98) (30) Prioritätsdaten: 197 21 170.4 21. Mai 1997 (21.05.97) DE (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): EMTEC MAGNETICS GMBH [DE/DE]; Kaiser-Wilhelm-Strasse 52, D-67059 Ludwigshafen (DE). (72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): PRIX, Volker [DE/DE]; Krätz-Strasse 25, D-83313 Siegsdorf (DE). NENTWICH, Reinhold [DE/DE]; Gartenstrasse 6, D-86911 Diessen (DE). (74) Gemeinsamer Vertreter: EMTEC MAGNETICS GMBH; Tyma, Uwe, Kistlerhofstrasse 70, D-81379 München (DE).	(81) Bestimmungsstaaten: BR, CN, CZ, HU, JP, KR, NO, PL, RO, RU, US, europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE). Veröffentlicht <i>Mit internationalem Recherchenbericht.</i>	

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR PRODUCING A FILM OR A COATING WITH A TWO-SIDED SURFACE STRUCTURE

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM HERSTELLEN EINES FILMS ODER EINER SCHICHT MIT BEIDSEITIGER OBERFLÄCHENSTRUKTUR



(57) Abstract

The invention relates to a method and a device for producing a transparent film or a transparent coating with at least a one-sided surface structure and a structural or two-dimensional pattern on the other side exactly according to register. The inventive method and device involve at least two rotating cylinders (15, 17) with coating (16) applied therebetween and hardening of the structural coating. A third rotating coating cylinder (19) enables a further coating exactly according to register to be applied to the rear side of the structural coating and to be hardened. The cylinders and the cylinder gaps can be adjusted in an extremely precise manner by appropriate devices. Rotation of all cylinders is controlled by a controlling drive mechanism.

(57) Zusammenfassung

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen eines transparenten Films oder einer transparenten Schicht mit einer wenigstens einseitigen Oberflächenstruktur und einem dazu registergenauen anderseitigen strukturellen oder flächigen Muster, arbeiten mit wenigstens zwei drehenden Walzen (15, 17) und Schichtauftrag (16) dazwischen und Härten einer Strukturschicht. Durch eine dritte drehende Auftragswalze (19) wird eine weitere Schicht auf die Rückseite der Strukturschicht registergenau auftragbar und härtpar. Die Walzen und Walzenspalte sind durch geeignete Vorrichtungen sehr genau einstellbar. Die Drehung aller Walzen wird durch einen Leitantrieb gesteuert.

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidschan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	ML	Mali	TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	MN	Mongolei	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MR	Mauretanien	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MX	Mexiko	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	PL	Polen		
CM	Kamerun	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CU	Kuba	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
CZ	Tschechische Republik	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Deutschland	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
DK	Dänemark	LR	Liberia	SG	Singapur		
EE	Estland						

Beschreibung

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen eines Films oder einer Schicht mit beidseitiger Oberflächenstruktur

5

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen eines Films oder einer Schicht mit einer wenigstens einseitigen Oberflächenstruktur auf einer Basisfolie und einem dazu registergenauen anderseitigen strukturellen oder flächigen Muster, die über eine erste Walze und eine mit einer Umfangsstruktur versehene zweite Walze hergestellt sind, wobei die Walzen zur etwa gleich

10 schnellen, aber gegensinnigen Drehung angetrieben werden und der Film oder die Schicht durch Auftragen einer Schicht aus thermoplastischem Kunststoff auf eine über die erste Walze der zweiten Walze zugeführte Folie und durch Bestrahlen zum Härten der am Umfang der zweiten Walze anliegenden Kunststoffschicht durch die Basisfolie hindurch hergestellt ist, sowie eine geeignete Vorrichtung dafür.

15

Mit der EP-PS 655 032 der Anmelderin ist es bekannt geworden, einen Anti-Kopierfilm aus transparentem Material und linien- oder streifenförmigen Abdeckungen in definiert versetzter Anordnung auf beiden Oberflächen des Films drucktechnisch und/oder fototechnisch durch Auftragen einer fotosensitiven Schicht, insbesondere einer Fotoresistschicht, auf einer Filmseite,

20 (UV-)Belichten durch eine Maske und Entwickeln und anschließendes Auftragen einer weiteren fotosensitiven Schicht auf die andere Filmseite, (UV-)Belichten durch eine Maske und Entwickeln herzustellen. Eine besonders gute Registrierung der Linien- oder Streifen-Abdeckungen wird dabei erreicht, wenn die zweite fotosensitive Schicht durch die erste, bereits entwickelte Schicht hindurch belichtet wird.

25

Aus der US-PS 3,241,429 sind auch 3-dimensionale Panorama-Bilder bekannt, die mit Papier als Basis-Film versehen sind oder direkt aus einer Kunststoff-Linsenschicht bestehen, wobei entweder auf das Papier oder auf die Rückseite der Linsenschicht eine Bildschicht aufgedruckt ist. Um eine Registrierung der Linsen mit dem Aufdruck auf der Rückseite zu erhalten, werden Einschnitte oder

30 Stanzöffnungen im Film verwendet, mit Hilfe derer der Druckvorgang im Register erfolgt.

Aus der US-PS 4,420,502 ist eine Vorrichtung zum Herstellen eines Films mit vorbestimmter, fein definierter Oberflächenstruktur auf einer Seite bekannt, wobei eine erste glattflächige Zylinderwalze und eine zweite Zylinderwalze mit strukturiertem Umfang angetrieben und in den Spalt dazwischen

ein fließfähiges, nicht gehärtetes thermohärtbares Harzmaterial sowie eine transparente Folie eingeführt werden, und wobei durch anschließendes UV-Härten ein Film- oder eine Schicht mit definierter Struktur auf der Folie erhalten wird. Das UV-Härten erfolgt durch die Folie hindurch direkt an der zweiten Walze.

5

Es ergibt sich eine Ein-Schicht-Strukturfolie, die besonders für 3-D-Bildzwecke einsetzbar ist, wie auch aus der im folgenden beschriebenen US-PS 4,414,316 bekannt ist. Darin besteht ein flexibler, zusammengesetzter Film mit Linsenform-Oberfläche bekannterweise aus einem Basis-Film und einer transparenten, thermohärtbaren Schicht, die Linsenformen aufweist, wobei die Fokusebene der Linsenformen im wesentlichen an der Rückseite des Basis-Films liegt. Die thermohärtbare Schicht besteht aus einem thermohärtbaren Kunststoff, der mittels UV-Licht gehärtet ist. Der bekannte Film ist dazu bestimmt, 3-dimensionale Darstellungen oder Fotografien herzustellen, indem der Film auf stereografische Druckbilder auflaminiert wird.

15 Ein einseitig strukturierter Film ist auch aus der WO 94/01288 bekannt. Darin sind einseitig Zylinderlinsen vorgesehen und auf der Rückseite können Abdeckungsstreifen durch Drucken hergestellt sein, ohne daß jedoch eine technische Lehre zum Erreichen einer festen Zuordnung der Linsen zu der Lage der Abdeckungsstreifen angegeben ist. Ein Film für Antikopierzwecke ist nach dieser Schrift nicht herstellbar.

20

Es ist daher Aufgabe der vorliegenden Erfindung, Verfahren und Vorrichtungen anzugeben, die ermöglichen, zweiseitig registergenau strukturierte Filme oder Schichten wirtschaftlich herzustellen.

Die Verfahrensmerkmale der Lösung der vorliegenden Erfindung gehen aus Anspruch 1 hervor.

25

Dabei ist es überraschend möglich, nach dem Härten der einerseitigen Oberflächenstrukturschicht der Basisfolie die andere Seite der Basisfolie mit einer weiteren Schicht ebenfalls mit einem strukturellen oder flächigen Muster zu versehen und dieses durch die einerseitige Oberflächenstruktur-Schicht hindurch durch Strahlungshärten zu härten und zwar während sich die einerseitige Oberflächenstruktur-Schicht noch mit der Umfangsstruktur der zweiten Walze im Eingriff befindet, so daß eine absolut registergenaue Ausbildung der Schicht an der Rückseite der Basisfolie erreicht wird, die die vorgegebene Toleranz des hergestellten Films oder der Schicht erfüllt.

30

Das Verfahren ist weiterhin gekennzeichnet durch einen Film oder eine Schicht, die als einerseitige Oberflächenstruktur eine Vielzahl von gleichen, parallelliegenden, langgestreckten Linsenstrukturen, insbesondere von Zylinderkalottenform, besitzt und andererseits mit dazu registergenauen einander zugeordneten Parallellinien oder -nuten oder -stegen (oder "Balken") versehen ist.

5

Der Film- oder die Schicht kann auch mit einer Vielzahl von parallelen Bogenform-Linsen als Oberflächenstruktur ausgebildet sein.

Die anderseitige Oberflächenstruktur kann auch durch eine Vielzahl von parallelliegenden Stegen, insbesondere von Rechteckform, ausgebildet sein.

10

Es ist zweckmäßig, wenn die einerseitige Linsenstruktur und die anderseitige Parallel-Linien, -Nuten oder Stege zeitlich nacheinander, insbesondere unmittelbar nacheinander, und registergenau zueinander hergestellt werden.

15

Vorteilhaft können die Linsen und Stege aus einem UV-härtbarem Kunststoff, insbesondere einem Acrylatharz bestehen. Es ist auch möglich, zur Herabsetzung der Transparenz den Kunststoff, insbesondere das Acrylharz, bis zu etwa 30 Gew.-% mit Pigment zu füllen.

Es ist ebenfalls vorteilhaft, die Stege mit optisch deckenden Schichten zu versehen, insbesondere zu bedrucken.

20

Die Zahl derartiger Deckschichten beträgt wenigstens zwei, vorzugsweise acht.

In jedem Fall sollte für Anwendungen des hergestellten Films oder der Schicht zu Anti-Kopier-Zwecken - die maximale Transparenz der Stege etwa 7 % betragen. Damit wird sichergestellt, daß die sichtwinkelabhängigen Eigenschaften des Anti-Kopier-Films realisierbar sind.

25

Damit die Lesbarkeit des Dokuments gewährleistet ist, ist die Breite der Stege so gewählt, daß dieselben höchstens etwa 80 % der Fläche des Films oder der Schicht bedecken und damit bei etwa senkrechter Blickrichtung undurchsichtig machen.

30

Die Aufgabe wird ferner mit dem Anspruch 12, der erfindungsgemäßen Vorrichtung, gelöst.

Kennzeichnend ist dabei eine der ersten beiden Walzen nachgeschaltete dritte Walze, die gleich-
schnell und zur zweiten Walze gegensinnig angetrieben ist und die mit einem strukturellen oder
flächigen Muster am Umfang versehen ist, wobei mittels einer weiteren Auftragseinrichtung eine
weitere Schicht auf die andere Seite der einerseits beschichteten und gehärteten Basisfolie
5 aufgebracht und anschließend (anderseitig) mittels einer Strahlungsquelle gehärtet wird.

Die zweite Walze besitzt zweckmäßig als Umfangsstruktur eine Vielzahl von gleichen parallel-
liegenden, langgestreckten Zylinderlinsen-Nuten, insbesondere von Zylinderkalottenform. Die
Nuten können im Querschnitt auch Bogenform aufweisen.

10

Die dritte Walze ist zweckmäßig mit einer Umfangsstruktur aus einer Vielzahl von parallel-
liegenden Nuten, insbesondere von Rechteckform, ausgebildet.

Die Nuten sind sehr genau und reproduzierbar hergestellt.

15

Die erste Walze ist zweckmäßig mit glatter Umfangsfläche hergestellt.

Praktisch ist an der ersten Walze eine Kontaktwalze vorgesehen, über die die Trägerfolie für die
Herstellung eines Films oder einer Schicht dem Umfang der ersten Walze zugeführt wird.

20

Vorteilhaft kann die erste Walze als Leitantriebswalze für die Steuerung der Drehgeschwindigkeit
der ersten und dritten Walze dienen.

Es ist praktisch günstig, wenn die zweite Walze mittels einer Verstellvorrichtung, insbesondere auf
25 Exzenterbasis, gegenüber der ersten und dritten Walze axial verstellbar ausgebildet ist.

Ebenso kann die dritte Walze gegenüber der ersten und zweiten Walze axial verstellbar ausgebildet
sein.

30 Die Verstellvorrichtung kann einfacherweise im wesentlichen aus einem mit der axial verstellbaren
Walze verbundenen Druckelement bestehen, an dem eine Exzenterwelle befestigt ist.

Es ist weiterhin günstig, wenn die nicht jeweils axial verstellbaren Walzen mittels einer Ab-
schwenk- oder Abziehvorrichtung gelagert sind, zur einfachen und schnellen Einfädelung der

Trägerfolie.

Ein Schwenkmechanismus, gebildet aus einer Exzenterlagerung, kann dafür günstig eingesetzt werden.

5

Als Auftragseinrichtung für das Schichtmaterial kann ein Gießer mit einem Gießspalt verwendet werden, und eine Abhebevorrichtung für den Gießer kann ebenfalls zur Trägerfolien-Einfädelung vorgesehen sein.

- 10 Im weiteren ist es praktisch vorteilhaft, wenn Lagermittel benutzt werden, in denen zwei der ersten bis dritten Walzen gegenüber der anderen (restlichen) Walze in ihrer Parallelität zur anderen (restlichen) Walze einstellbar sind.

- 15 Vorteilhaft kann zum Antrieb jeder der drei Walzen ein Scheibenläufer-Motor mit dazwischengeschaltetem Getriebe und einer Gleichlaufregelung vorgesehen sein.

Es ist sehr günstig, wenn die Auftragseinrichtung ein Vorhanggießer ist, der ein Gehäuse mit Lichtschutzeinrichtungen besitzt, wobei letztere Elemente aus PTFE enthalten.

- 20 Es ist weiterhin sehr günstig, wenn die Auftragseinrichtung aus Feindosierelementen besteht. Diese sind Kolbengehäuse mit Dosiernadeln, die changierend den Begießbereich der Walzen abfahren.

- 25 Praktisch kann eine Spalteinstellungseinrichtung vorgesehen sein für den ersten Spalt zwischen der ersten und zweiten Walze sowie eine weitere für den zweiten Spalt zwischen der zweiten und dritten Walze.

- Eine Abwickelstation für die Trägerfolie ist mit einer Tänzerwalzen-Steuerung ausgerüstet und vor der Herstellvorrichtung für den Film oder die Schicht angeordnet, um einen einstellbaren, konstanten Bandzug zu erhalten.

30

In Laufrichtung des Films oder der Schicht hinter der Herstellvorrichtung kann vorteilhaft eine weitere Antriebsstation mit Tänzerwalzen-Steuerung vorgesehen sein, um einen anderen geeigneten Bandzug einstellen zu können.

Es ist ferner zweckmäßig, wenn die Stege mit Deckschichten zur Erniedrigung der Transparenz versehen werden sollen, in Laufrichtung des Films oder der Schicht hinter der weiteren Antriebsstation eine Druckstation zum Bedrucken der Stege auf der Trägerfolien-Rückseite anzuordnen.

- 5 Falls gewünscht, kann zweckmäßig hinter der Druckstation noch eine Station zum Aufbringen eines Klebmittels auf den Film- oder die Schicht vorgesehen sein.

Ein Ausführungsbeispiel einer Vorrichtung nach der Erfindung ist nachfolgend anhand einer Zeichnung beschrieben.

10

Darin zeigen

Figur 1 eine schematische Darstellung der Vorrichtung

- 15 Figur 2 eine in die Schnittebene A-A' der Figur 1 einsetzbare Zusatzeinheit

Figur 3 die 3-Walzen-Anordnung der Vorrichtung in vergrößertem Maßstab

Figur 4 eine Verstellvorrichtung für die Axialverstellung der Walzen

20

Figur 5 eine Abzieheinrichtung der nicht axial verstellbaren Walzen

Figur 6 eine Abdrückschraubenvorrichtung für die Walzenverstellung in zwei Ebenen

- 25 Figur 7 eine Exzenter-Verstellvorrichtung für den Walzenspalt

Figur 8 einen Abschnitt eines Anti-Kopierfilms mit Zylinder-Kalotten-Linsen und zugeordneten Balken mit Deckschichten.

- 30 Eine Abwickelstation 5 besteht aus einer Folien-Vorratsrolle 6 und einem Schneid- und Klebtisch 7 zum Schneiden der Folie 9 und Ankleben eines neuen Rollenanfangs. Dahinter folgt eine Tänzerwalzensteuerung 8 zur Einstellung und Aufrechterhaltung eines bestimmten, möglichst konstanten Bandzugs in der Folie 9.

Die seitliche Ausrichtung des Laufs der Folie 9 wird mittels einer Kantensteuerung 10 vorgenommen. Danach tritt die Folie in die Film- oder Schicht-Herstellvorrichtung 11 ein, passiert eine Lichtschränke 12, wird durch die Umlenkrolle 13 umgelenkt und erreicht an einer Andruckwalze 14 den Umfang der Glattwalze 15, die einen sehr ebenen und glatten Umfang aufweist, und die die Folie 9 in den Spalt 16 führt, der zwischen der Glattwalze 15 und der Nachbarwalze 17 vorgesehen ist, wobei letztere eine Umfangsstruktur, insbesondere eine Linsenstruktur, aufweist, und die deshalb als Linsenstrukturwalze 17 bezeichnet werden soll. Von diesem Spalt 16 wird die beschichtete Folie 9, die weiterhin als Film 25 bezeichnet werden soll, um den Umfang der Linsenstrukturwalze 17 herumgeführt und gelangt in einen weiteren Spalt 18 zwischen der Linsenstrukturwalze 17 und einer Balkenstrukturwalze 19, die am Umfang eine vertiefte oder flächige Balkenstruktur aufweist. Nach dem Herumführen des Films 25 um auch diesen Walzenumfang tritt der Film 25 aus der Herstellvorrichtung heraus und über eine weitere Lichtschränke 12 in die Aufrollwickelstation 20, die wiederum eine Tänzerwalzensteuerung 8 und ein Schneid- und Klebtisch 7 enthält sowie eine Film- oder Schicht-Aufwickelrolle 21. In der Herstellvorrichtung 11 sind am Umfang der Linsenstrukturwalze 17 und der Balkenstrukturwalze 19 Strahlungsquellen 22 angeordnet.

In das Vorrichtungsschema der Figur 1 kann an der Schnittebene A-A' folgende Zusatzeinheit, in Figur 2 dargestellt, eingesetzt werden.

Der von der Lichtschränke 12 ankommende Film 25 tritt in eine Antriebsstation 23, mit Tänzerwalzensteuerung 8 und einer Antriebswalze 24 mit Andruckwalze 14. Danach erreicht der Film 25 eine Druckstation 26, die außer einem Druckwerk 27 eine Strahlungsquelle 22, eine Tänzerwalzensteuerung 8 und eine Kantensteuerung 10 enthält. Danach erreicht der bedruckte Film 25 eine Klebestation 28 gegebenenfalls mit Kaschierstation 29, in der eine Abdeckfolie auf die Klebschicht des Films 25 aufgebracht wird. Die Klebstation enthält eine Klebmittel-Auftragseinheit 30 und eine Strahlungsquelle 22 und die Kaschierstation 29 eine Aufbringvorrichtung 31 für das Kaschiermaterial 32, das von einer Vorratsrolle 33 über eine Schneid- und Klebeinrichtung 7 und eine Tänzerwalzensteuerung 8 zugeführt wird.

Figur 3 zeigt die Kern-Vorrichtung, nämlich die drei Walzen: Glattwalze 15, Linsenstrukturwalze 17 und Balkenstrukturwalze 19 in genauerer gegenseitiger Zuordnung. Die Walzen 15 und 19 sind gegenüber dem waagerechten Durchmesser D der Walze 17 im Winkel α von z.B. 45° angeordnet. Vor der Walze 15 sind die Umlenkwalze 13 und die Andruckwalze 14 vorgesehen, die die Folie 9 der Walze 15 zuführen. In den Spalten 16 und 18 sind Beschichtungsmaterialmengen angedeutet

sowie Gießer 34 und 35, die als Auftragseinrichtungen das Material auf die Folie 9 bzw. auf den Film 25 aufbringen. Die Gießer 34, 35 sind zweckmäßig Vorhanggießer mit Lichtschutzeinrichtungen 79, z.B. aus PTFE, soweit lichthärtende Materialien Verwendung finden.

- 5 Strahlungsquellen 22 sind an den Umfängen der Walzen 17 und 19 vorgesehen.

Es ist an den Walzen 15 und 19 auch erkennbar, daß die Spalte 16 und 18 um die Beträge Δa bzw. Δb verstellbar sind, s. die spätere Erläuterung der Spalteinstellvorrichtung. Im allgemeinen ist praktisch Δa etwa gleich Δb und entspricht im wesentlichen der Dicke der Trägerfolie bzw. der Trägerschicht. Δa , Δb können auch ungleich, d.h. größer als die Foliendicke gewählt werden, um
10 z.B. den Fokussierabstand zu vergrößern.

Es ist schematisch auch angedeutet, daß jede der Walzen 15 bis 19 auch ihren eigenen Antriebsmotor 15A, 17A und 19A besitzen. Jeder dieser Motoren 15A bis 19A ist mit einem eigenen, nicht
15 dargestellten Getriebe ausgestattet, hat ein sehr kleines Trägheitsmoment und einen eigenen Tacho.

Alle Motoren sind über eine elektronische Gleichlaufregelung miteinander gekoppelt.

Zweckmäßig ist beim Ausführungsbeispiel die Glattwalze 15 mit Leitfunktion ausgestattet. Das
20 heißt der Motor 15A ist das Leitantriebsorgan, das die Maschinengeschwindigkeit vorgibt und insbesondere die Geschwindigkeiten der übrigen Walzen 17 und 19.

Wichtig ist dabei auch die Tänzerwalzensteuerung 8, wobei die Tänzerwalze mit einer Pendelwalze gekoppelt ist. Im übrigen ist es zweckmäßig, die Abwickel- und Aufwickelstationen sowie
25 gegebenenfalls die Antriebsstation 23 (nach der Filmherstellungsvorrichtung 11) an die Leitwalzensteuerung zu koppeln.

Es ist einsehbar, daß die Drehzahlanpassung der Linsenstrukturwalze 17 bzw. der Balkenstrukturwalze 19 jeweils an die Glattwalze 15 einer besonders genauen Drehzahlabstimmung bedarf, da
30 über jede Drehzahldifferenz die Qualität des Films meist negativ beeinflusst wird.

Grundsätzlich ist eine hohe Torsionssteifigkeit zwischen Walze und zugehörigem Antriebsmotor notwendig. Durch die direkt gekoppelten Getriebe und die Tachos, die die Walzen-Ist-Drehzahl

liefern, ist eine sehr genaue Gleichlaufregelung realisierbar.

Es ist z.B. möglich, die Linsenstrukturwalze 17 um 1 ‰ (Promille) schneller als den Leitantrieb (Walze 15, 15A) einzustellen, was eine Spannung in der Folie 9 verursacht. Es ist also ein
5 gewünschter Bandzug zwischen den Walzen 15 bis 19 konstant einstellbar. Wenn sich z.B. der Walzenspaltabstand (a, b) (und damit der wirksame Walzendurchmesser) ändert, läßt sich dies durch eine entsprechende Anpassung der Gleichlaufregelung kompensieren.

Zur Einstellung der Walzenspalte 16 und 18 (Spaltweiten Δa und Δb in Fig. 3) sind die Leitwalze,
10 Glattwalze 15, und die Balkenstrukturwalze 19, z.B. über Exzenterstellvorrichtungen aneinander an- und voneinander abschwenkbar, wie in Figur 3 angedeutet.

Eine geeignete Exzenterstellvorrichtung 50 ist in Figur 4 schematisch in Querschnitt und Ansicht skizziert.

15 Darin bedeuten 15, 19 in Querschnitt und Ansicht die zu verstellende Walze, 36 die Achse der Walze, 37, 38 die Exzenterwellen, 39–41 eine Kombination ineinandergreifender Zahnräder, 42 diverse Lagerungen der Exzenterwellen 37, 38 und Zahnräder 39–41, AB einen Axialantrieb, 43 eine Druckplatte, 44 eine Kupplung, 45 Federelemente, 46 ein Gehäuse und 47 Axialführungselemente. Das Zahnrad 39 ist durch Schlüsselflächen 48 drehbar, wodurch die beiden Zahnräder 40 und 41 und Exzenterwellen 37, 38 synchron verdreht werden, so daß die Exzenter gegen die Druckplatte 43 drücken und diese in den Richtungen des Doppelpfeils axial verschieben. Die
20 Vorspannung wird durch die Federelemente 45 geliefert. Es sind damit Axialverschiebungen in der Größenordnung von 0 bis 1 mm mit einer Genauigkeit von 1 – 2 μm erreichbar.

25 Zum Einfädeln und Reinigen kann der Spalt 16, 18 auf 8 mm geöffnet werden. Mittels nicht gezeigter Anschlagscheiben, die über Druckhülsen auf der verlängerten Walzenachse montierbar sind, ist eine exakte Wiederholgenauigkeit gewährleistet. Das An- und Abschwanken der Walzen 15 und 19 selbst kann über geeignete Pneumatikzylinder bewerkstelligt werden, die auch eine
30 Toleranzen ausgleichende Wirkung besitzen.

Eine alternative Verstellvorrichtung 60 ist auf Basis eines Abziehens von nicht axial verstellbaren Walzen auf einer Linearführung in Figur 5 dargestellt.

Mit 15 (19) ist die feste, also hier nicht verstellbare Walze bezeichnet. Ihre Achse 49 ist in den Drehlagern 51 A, B gehalten.

Die andere abziehbare Walze 17 ist ebenfalls mit einer Achse 52 in ebensolchen Drehlagern 51A gelagert. Ein Gehäuse 53, das außer den Drehlagern 51 A, B auch geeignete Gleit- oder Rollelemente 54 enthält, ist mit Pneumatik-Zylindern 55 verbunden. Die Gleit- oder Rollelemente 54 bewegen sich bei Betätigung der Pneumatikzylinder 55 auf Linearführungs-Schienen 56 in den Richtungen des Doppelpfeils B. Die Genauigkeit von ca. 1 – 2 µm ist auch hier erreichbar.

Die Gießer 34 und 35 sind in Figur 3 schematisch dargestellt, einmal mit äußerem Umriß (34) und einmal (35) mit einer Einstellschraube zur Einstellung der Auftragsmenge.

Der ganze Gießer 35, der sich selbstverständlich über die ganze Breite der Folie 9 erstreckt, ist über eine nicht dargestellte, aber durch Doppelpfeile C angedeutete An- und Abschwenkeinrichtung von der Walze 17 abhebbar zum Reinigen und zum Einfädeln der Folie 9 und ist anschließend wieder anschwenkbar. Dasselbe gilt auch für den Gießer 34. Der Abstand der Gießerlippe zur Walze ist über Schrauben geeignet einstellbar.

Alle drei Walzen, Glattwalze 15, Linsenstrukturwalze 17 und Balkenstrukturwalze 19 sind jeweils auf ihrer Seite, wo der Antriebsmotor 15 A, 17 A, 19 A nicht vorhanden ist, in zwei Ebenen für die Achs-Parallelität zueinander einstellbar. Die Einstellung muß im Mikrometerbereich genau vorgenommen werden – auf ca. 1 µm bis ca. 2 µm genau und ist zweckmäßig mittels folgender Feineinstellagervorrichtung 90 über Abdrückschrauben realisierbar wie in Figur 6 gezeigt.

Die Lagervorrichtung 57 ist kreuzförmig zwischen 4 Einstelleinrichtungen 58 A–D gelagert. Diese bestehen jeweils aus einem Abdruckfuß 59, einem Schraubbolzen 61, einer Halterung 62, einer Gewindebohrung 63 und einer Kontermutter 64. Dreht man den Schraubbolzen in die Gewindebohrung 63 hinein, so bewegt sich die Lagervorrichtung 57 in die Längsbewegungsrichtung, also bei der oberen Einstelleinrichtung 58 A nach unten (Pfeil a) und folglich bei 58 C nach oben, bei 58 B nach links und bei 58 D nach rechts (s. Pfeile b–d).

Der Abdruckfuß 59 drückt dabei auf den Lagersitz 65.

Außer einer Exzenter-Verstellvorrichtung 50 in Figur 4 ist auch eine Exzenter-Verstelleinheit 70, in Figur 7 dargestellt, verwendbar zur Einstellung der Walzenspalte 16 und 18 (Figur 1).

Die Einheit 70 besteht aus einem feststehenden Gehäuse 66 mit dem eine Druck-Hülse 67 fest verschraubt ist. Eine Scheibe 68 ist über die Druck-Hülse 67 mit der Walze 15 (19), als strichpunktierter Kreis 69 in abgeschwenkter Lage dargestellt und links oben als strichpunktiertes Kreisfragment 71 dargestellt, verbunden und mit dem Hubzylinder 72 gekoppelt.

An der Scheibe 68 sind Druckbolzen 73 A und 73 B vorhanden, die mit einstellbaren Anschlägen 74 A und 74 B zusammenwirken. Führt der Hubzylinder 72 aus (in Richtung des gestrichelten Hubzylinders 72), dreht sich die Walze 15 (19) zusammen mit der Scheibe 68 im Uhrzeigersinn, so daß die Walze in ihre abgeschwenkte Lage (Kreissegment 71) bewegt wird und zwar so weit, bis der Druckbolzen 73 A am einstellbaren Anschlag 74 A anliegt. (Mittels der Kontermutter 75 ist die Einstellung des Anschlags 74 A, 74 B fixierbar.)

Mißt man nun auf der linken bzw. rechten Walzensseite den Spalt mittels Spions, so kann, falls Abweichungen festgestellt werden, die Spaltweite korrigiert werden, indem der Anschlag 74 A, 74 B verstellt wird. Die Lagermittel 81 bis 84 können ebenfalls als Achs-Parallelitäts-Feinsteinstell-einrichtungen, wie die Einrichtungen 58 A – 58 D in Figur 6 ausgebildet sein.

Das mit vorliegender Vorrichtung durchzuführende Verfahren besteht im wesentlichen darin, erst die Linsenstruktur zu gießen (z.B. mittels Vorhanggießverfahrens), über Thermo- oder Strahlenhärtung die Linsenstruktur auszuhärten und dann, ohne daß die Linsenstruktur die Strukturwalze (Linsenstrukturwalze 17) verlassen hat, die Rückseite des Films mit einer den Linsen senkrecht gegenüberliegenden, erhabenen oder flächigen Balkenstruktur in Registration mit der Linsenstruktur zu gießen und zu härten, insbesondere nach demselben Gieß- und Härteverfahren und insbesondere unter Verwendung derselben härtbaren Kunststoff-Materialien.

Das Gießmaterial, z.B. ein Fotoresistmaterial, z.B. ZM-2483 R der Fa. Morton International Inc., USA oder Craigcoat 1051 X der Fa. Craig Adhesives al Coatings Co., USA, wird in einem zur wenigstens einen Dosiereinrichtung verschleißbaren Gießer dosiert. Eine Folie, insbesondere aus Polyethylenterephthalat (PET), läuft zwischen Glattwalze 15 und Linsenstrukturwalze 17 mit je 180° – Umschlingung weiter über eine dritte Walze (Balkenstrukturwalze 19), über die eine Rückseitenstruktur oder ein Flächenmuster auf die Rückseite des Films aufgebracht wird. Beide

Gießer sind zweckmäßig gleich ausgebildet. Der Gießer 34, 35 besteht, wie in Figur 3 angedeutet, aus einer Wanne mit Lichtschutzeinrichtungen 79 aus Kunststoff-Folien-Material, insbesondere als Abdichtung zur Walze 17, 19.

5 Es wird mit geringen Spaltabständen gefahren, d.h. die Glattwalze 15 wird nur leicht gegen die Linsenstrukturwalze 17 angedrückt, das fotosensitive Harzmaterial, z.B. Fotoresist, wird über den Gießer der Dosiereinrichtung freigegeben und gelangt auf die Folie, wird davon mitgenommen und gelangt unter die Relief-Hohlräume der Umfangsstruktur der Walze 17 oder auch, wenn die Walze 19 als Strukturwalze ausgebildet ist, unter die Relief-Hohlräume der Walze 19. Nach vorbe-
10 stimmtem Walzenumschlingungswinkel von ca. 130 – 170°, bezogen auf die 45°-Anordnung der Walzen 15 und 19 zur Walze 17, wird die Harzmaterialschiicht mittels Strahlung durch die transparente Folie hindurch getrocknet. Es können mehrere Strahlungsquellen 22 vorhanden sein, um geringe Verweilzeiten im Strahlungsbereich zu erhalten, damit mit hohen Folien- bzw. Filmtransportgeschwindigkeiten gearbeitet werden kann.

15 Die Spalteinstelleinrichtungen 50 und 70 sowie die Achs-Parallelitäts-Einstell-Lagervorrichtung 90 sind Beispiele für eine technische Ausführung derartiger Einstellmittel im Bereich von ca. 1 bis ca. 2 µm. Es sind auch andere gleichwertige und gleich genaue Mittel für diese Zwecke verwendbar.

20 Es wird in dieser Anmeldung parallel von Film und Schicht gesprochen, das hat die folgende Bedeutung.

Unter einem Film soll immer eine Folie verstanden werden, die mindestens einseitig mit einer
25 Schicht, im Sinne des obigen Auftragsverfahrens versehen ist.

Es ist aber auch grundsätzlich möglich, eine selbsttragende Schicht nach beschriebenem Verfahren mittels beschriebener Vorrichtung herzustellen und direkt mittels Strahlung zu härten und dann mittels der Walze 19 eine weitere Struktur- oder Flächenschicht aufzubringen.

30 Strahlung wird im Sinne vorliegender Erfindung durch alle elektromagnetischen Quellen erzeugt, sie schließt auch UV-Strahlung, IR-Strahlung und Korpuskular-Strahlung (z.B. Elektronenstrahlen) ein. Als Materialien zur Herstellung der Linsenstruktur- und der Balkenstruktur-Schicht

sind Fotoresist-Materialien geeignet, die als Negativ- und Positiv-Resiste bekannt sind.

Diese Materialien unterscheiden sich funktionell dadurch, daß der Negativ-Resist an den belichteten Stellen aushärtet und der Positiv-Resist an den belichteten Stellen besser löslich, also
5 auswaschbar wird.

Negativ arbeitende Fotoresists basieren im allgemeinen auf fotopolymerisierbaren Gemischen, die neben einem polymeren Bindemittel eine photopolymerisierbare Verbindung mit einem Fotoinitiator enthalten. Derartige Gemische enthalten z.B. partiell cyclisiertes Polyisopren als polymerisierbare
10 Verbindung und eine Diazid-Verbindung als lichtempfindlichen difunktionellen Vernetzer (Photoinitiator). Es sind auch teilcyclisiertes Polybutadien als polymerisierbare Verbindung und Diazide (s.o.) bekannt.

Positiv arbeitende Fotoresists sind konventionelle Systeme aus einer fotounempfindlichen alkali-
15 löslichen Matrix auf Basis von Novolaken und einer fotoempfindlichen Komponente, die als Löslichkeitsinhibitor wirkt und durch Belichtung in alkalilösliche Produkte umgewandelt wird, so daß die gesamten belichteten Bereiche in dem alkalischen Entwicklungslösungsmittel löslich werden.

20 Als Resiste für den kurzwelligen UV-Bereich sind auch z.B. Polymethyl-methacrylat, Copolymere aus Methylmethacrylat und Indenon sowie aus Methylmethacrylat und 3-Oximino-2-butanon als photoaktive Komponente bekannt. Ebenfalls sind auch Zweikomponentensysteme aus einer Polymethyl-methacrylat-co-methacrylsäure-Matrix und o-Nitrobenzylestern bekannt, z.B. Estern der Cholsäure, als Löslichkeitsinhibitoren.

25

Geeignete Fotoresist-Materialien können für den Zweck der Erfindung ggf. unter Verwendung geeigneter transparenter Klebe- oder Haftmittel ausgewählt und mit Vorteil verwendet werden.

Es sind auch andere geeignete Harzmaterialien mit geeigneten Fotoinitiatoren für die Zwecke der
30 vorliegenden Erfindung verwendbar. Es ist dabei wichtig, daß der Härteprozeß relativ kurzzeitig verläuft und wenig oder kein Nacharbeiten, d.h. Entwickeln, Trocknen etc. noch notwendig ist.

Ein mit dem oben beschriebenen Verfahren und der Vorrichtung hergestellter Anti-Kopierfilm wird im folgenden anhand der Darstellung in Figur 8 erläutert.

Ein Anti-Kopierfilm 80 besteht im Querschnitt (schematisch dargestellt) aus einer Linsenschicht 76, einer Basisfolie 77 und einer Balkenschicht 78. Die Linsenschicht 76 enthält erhaben ausgebildete Einzellinsen U, die z.B. eine Zylinder-Kalottenform (L) aufweisen. Die Balkenschicht enthält erhaben ausgebildete Balken B, die etwa Quaderform (im Querschnitt Rechteckform) aufweisen. Dazwischen ist die Basisfolie 77 vorgesehen, die als Träger für die Schichten 76 und 78 dient und die handelsüblich mit sehr gleichmäßiger Dicke ausgebildet ist und vorzugsweise aus Polyester, z.B. Polyethylenterephthalat (PETP) besteht. Die Dickentoleranzen handelsüblicher 100 μm -Folien liegen im Bereich von etwa $\pm 1 \mu\text{m}$. Grundsätzlich sind Folien mit einer Dicke von ca. 10 μm bis etwa 125 μm zweckmäßig verwendbar.

Die Linsenschicht 76 und die Balkenschicht 78 können als Präge- oder Gießschichten aus thermoplastischem und -härtbaren Materialien mit der jeweiligen Linsen-Kalotten- bzw. Quaderform-Struktur hergestellt werden. Wegen der notwendigen Registrierung jeder Linsen-Kalotte mit jedem Quaderform-Balken ist es günstiger, erst einmal die Linsen-Kalotten-Struktur und danach optisch durch die fertigen Linsen-Kalotten hindurch die Balken herzustellen (ähnlich wie in der EP-PS 655 032), am besten durch einen Härtingsprozeß mittels optischer Strahlung.

Es ist vorteilhaft, durch Verwendung gießfähiger Kunststoffe, die thermoplastisch und strahlungshärtbar sind, z.B. Fotoresiste wie Acrylatharz, mit durch UV-Licht härtenden Zusätzen und anschließendes Härten, z.B. mittels UV- oder Laser-Lichts, erst die Linsen-Kalotten-Struktur und in Zwangsregistrierung damit die Quaderform-Balkenstruktur mit denselben oder ähnlichen strahlungshärtenden Materialien herzustellen. Die Herstellung kann in Bahnen kontinuierlich erfolgen, also über entsprechend oberflächenstrukturierte Walzen mit extrem hoher Genauigkeit.

In Figur 8 ist die mittlere Linsen-Kalotte L mit einer Mittellinie M versehen und weist einen Öffnungswinkel $2\varnothing$ von etwa 60° auf. Die Basislänge ist mit d bezeichnet und wird durch die Anzahl der Linsen-Kalotten pro Längeneinheit, die von etwa 50 bis etwa 800 Linsen-Kalotten pro cm reichen kann und im Beispiel bei 100/cm liegt, bestimmt. Mit dem Winkel \varnothing und der Länge $d/2$ ergibt sich die Höhe h rechnerisch.

Die Balken B sind im Querschnitt von etwa Rechteckform und weisen eine Mindestdicke b von etwa $4\text{ }\mu\text{m}$ auf, ohne evtl. Druckschichten, und mit Druckschichten DR von vorzugsweise etwa 5 bis etwa $10\text{ }\mu\text{m}$, die zweifach die Dicke c besitzen. Die Mittellinie M von Linsen-Kalotte L und Balken B symbolisiert die ideale Zuordnungslage zueinander, die jedoch praktisch nicht erreichbar ist. Deswegen sind rechts und links neben der Linie M die abweichenden Mittellinien M1 und M2 eingezeichnet, der Abstand zu M steht für die Symmetrie-Toleranz-Abweichung ΔL , wobei ΔL nur die Verschiebung des Balkens B mit der Balkenbreite l nach rechts oder links, wie gestrichelt gezeigt, bedeuten soll. Diese Symmetrie-Toleranz-Abweichung ΔL soll erfindungsgemäß höchstens etwa $+15\%$, insbesondere etwa ± 3 bis etwa $\pm 5\%$ der Balkenbreite l betragen, wenn die Eigenschaften des Anti-Kopierfilms noch erhalten bleiben sollen. Die Balkenbreite l soll grundsätzlich so gewählt werden, daß höchstens etwa 80% der Fläche des nicht zu kopierenden Dokuments abgedeckt werden, damit die menschliche Lesbarkeit des Dokuments trotz des darauf angebrachten Anti-Kopierfilms noch sichergestellt ist.

Der beschriebene Anti-Kopierfilm ist für das Verhindern des Kopierens mittels Kopiereinrichtungen mit einem Öffnungswinkel im Bereich von etwa 20° bis etwa 50° ausgelegt, wobei der Öffnungswinkel der größte Öffnungswinkel des optischen Systems des jeweiligen Kopierers ist.

Kleine Öffnungswinkel, also mehr im Mittelbereich des Dokuments, sind nicht kritisch. Die größten Öffnungswinkel erfassen den Randbereich des Dokuments und sind deshalb auch kritisch im Sinne der Kopiersicherheit. Praktisch wurde ein Fotokopierer des Typs Ricoh FT 5535 mit einem maximalen Öffnungswinkel von ca. 44° für das Beispiel in Figur 8 zugrundegelegt.

In Figur 8 sind auf die Balkendicke b eine doppelte Druckschicht DR aufgebracht, da es sich als vorteilhaft herausgestellt hat, zwei dünnere Schichten nacheinander als eine dickere Schicht allein zu drucken.

Diese Druckschicht DR kann z.B. in der Druckstation 26 in Figur 2 aufgebracht werden.

Bei den Materialien der Schichten für die Linsen-Kalotten L und die Balken B handelt es sich um möglichst gut transparentes Material (auch nach dem Härten) wie auch bei der Basisfolie 77, um die optischen Eigenschaften des Films möglichst gut auszunutzen.

Die Basisfolie aus Polyester hat die Vorteile, optisch transparent, wirtschaftlich und dimensionsstabil zu sein. In Frage käme auch z.B. eine Polysulfon-Folie, besonders wegen ihres höheren Brechungsindex als Polyester, aber sie ist unwirtschaftlich wegen ihrer weitaus höheren Kosten. Der größere Brechungsindex erlaubt eine kleinere Balkenbreite l bei unverändertem Öffnungswinkel
5 oder einen größeren Öffnungswinkel des Kopierers bei unveränderter Balkenbreite l.

Bei einer erhabenen Ausbildung der Balken B als Gießschicht ist, wie oben beschrieben, eine Mindestdicke von etwa 3 µm notwendig.

10 Es ist jedoch durchaus denkbar, die Walze 19 als Druckwalze auszubilden und Druckschichten von ca. 0,5 – 1 µm Dicke in Balkenform oder in sonstigen Formen, aber in fester, geometrischer und optischer Zuordnung zu einer Linsenschicht auf der anderen Seite des Films oder der Schicht auszubilden.

15 Derartige Flächengebilde sind bei 3D-Darstellungen und anderen optischen Kennzeichnungen, Sicherungskennzeichen usw. einsetzbar.

Falls als Lichtquellen aktinische Strahlungsquellen eingesetzt werden wie oben mehrfach erwähnt, ist es natürlich günstig, auch die Druckfarben und Klebmittel-Materialien entsprechend zu wählen,
20 um dieselben Strahlungsquellen bei allen Auftrags- und Härte- oder Trocknungsprozessen einsetzen zu können um einen optimalen Produktionsfluß ohne große Verweilzeiten zu erhalten.

Der große Vorteil des beschriebenen 3-Walzen-Kontakt-Verfahrens und der Vorrichtung ist besonders, daß die Folie bzw. die Schicht in jedem Zeitpunkt der Beschichtung bzw. der
25 Herstellung in Kontakt mit je einem Walzenpaar geführt ist.

Die beschriebene Erfindung betrifft vorteilhafte Verfahren und Vorrichtungen zum Herstellen eines transparenten Films oder einer transparenten Schicht mit einer wenigstens einseitigen Oberflächenstruktur und einem dazu registergenauen anderseitigen strukturellen oder flächigen Muster,
30 die mit wenigstens zwei drehenden Walzen arbeiten und Schichtauftrag dazwischen und Härten einer Strukturschicht. Durch eine dritte drehende Auftragswalze wird eine weitere Schicht auf die Rückseite der Strukturschicht registergenau auftragbar und härtpar. Die Walzen und Walzenspalte sind durch geeignete Vorrichtungen sehr genau einstellbar. Die Drehung aller Walzen wird durch einen Leitantrieb gesteuert.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines Films oder einer Schicht mit einer wenigstens einerseitigen
5 Oberflächenstruktur auf einer Basisfolie (9) und einem dazu registergenauen anderseitigen
strukturellen oder flächigen Muster, die über eine erste Walze (15) und eine mit einer
Umfangsstruktur versehene zweite Walze (17) hergestellt sind, wobei die Walzen zur etwa
gleich schnellen, aber gegensinnigen Drehung angetrieben werden, und der Film oder die
Schicht durch Auftragen einer Schicht aus thermoplastischem Kunststoff auf eine über die
10 erste Walze (15) der zweiten Walze (17) zugeführte Folie (9) hindurch hergestellt ist,
gekennzeichnet durch eine der zweiten Walze (17) nachgeschaltete dritte Walze (19), die
etwa gleichschnell und zur zweiten Walze (17) gegensinnig angetrieben wird und ebenfalls
mit einem strukturellen oder flächigen Muster versehen ist, und durch Auftragen einer
weiteren Schicht aus thermoplastischem, strahlungshärtbarem Kunststoff-Material auf die,
15 der dritten Walze (19) über die zweite Walze (17) zugeführte andere Seite der Basisfolie (9),
die wenigstens einseitig bereits beschichtet war, und durch Strahlungshärten der
Kunststoffschicht an der außenliegenden, anderen Seite der Basisfolie (9).
2. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch einen Film oder eine Schicht, die als
20 einerseitige Oberflächenstruktur eine Vielzahl von gleichen, parallelliegenden, langge-
streckten Linsenstrukturen (L), insbesondere von Zylinderkalottenform, besitzt und
andererseits mit dazu registergenauen einander zugeordneten Parallellinien oder -nuten oder
-stegen (B) versehen ist.
- 25 3. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch einen Film oder eine Schicht, die als
Oberflächenstruktur eine Vielzahl von parallelliegenden Bogenform-Linsen aufweist.
4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, gekennzeichnet durch einen Film oder eine Schicht, die
als anderseitige Oberflächenstruktur, eine Vielzahl von parallelliegenden Stegen (B),
30 insbesondere von Rechteckform, aufweist.
5. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die einerseitige Linsenstruktur (L)
und die anderseitige Parallel-Linien, -Nuten- oder -Stege zeitlich nacheinander,

insbesondere unmittelbar nacheinander, und registergenau zueinander hergestellt werden.

6. Verfahren nach Anspruch 2 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Linsen (L) und Stege (B) aus einem UV-härtbarem Kunststoff, insbesondere einem Acrylatharz, bestehen.
- 5 7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Kunststoff, insbesondere das Acrylatharz, bis zu 30 Gew.-% Pigmente zur Herabsetzung der Transparenz enthält.
8. Verfahren nach Anspruch 1 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Stege (B) mit optisch
10 deckenden Schichten versehen, insbesondere bedruckt, werden.
9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens zwei, vorzugsweise acht, optisch deckende Schichten auf die Stege gedruckt werden.
- 15 10. Verfahren nach einem oder mehreren oder Ansprüchen 6 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die maximale Transparenz der Stege (B) etwa 7 % beträgt.
11. Verfahren nach Anspruch 1 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Breite der Stege (B) so gewählt ist, daß dieselben höchstens etwa 80 % der Fläche des Films oder der Schicht
20 bedecken und undurchsichtig machen.
12. Vorrichtung zum Herstellen eines Films oder einer Schicht mit einer wenigstens einseitigen Oberflächenstruktur auf einer Basisfolie (9) und einem dazu registergenauen, anderseitigen strukturellen oder flächigen Muster mittels einer ersten Walze (15) und einer mit einer
25 Umfangstruktur versehenen zweiten Walze (17), die zur etwa gleich schnellen, aber gegensinnigen Drehung angetrieben sind, und mittels einer Auftragseinrichtung (34, 35) für eine Schicht aus thermoplastischem Kunststoff auf die über die erste Walze (15) der zweiten Walze (17) zugeführte Basisfolie (9) und mittels einer Strahlungsquelle (22) zur Härten der am Umfang der zweiten Walze (17) anliegenden Kunststoffschicht durch die Folie (9)
30 hindurch, dadurch gekennzeichnet, daß der zweiten Walze (17) eine dritte Walze (19) nachgeschaltet ist, die auch etwa gleich schnell und zur zweiten Walze (17) gegensinnig angetrieben ist und ebenfalls mit einem strukturellen oder flächigen Muster versehen ist, und mittels einer Auftragseinrichtung (34, 35) für eine weitere Schicht aus thermoplastischem, strahlungshärtbarem Kunststoff-Material auf die, der dritten Walze (19) über die zweite

Walze (17) zugeführte andere Seite der Folie (9), die wenigstens einerseitig bereits beschichtet war, und mittels einer Strahlungsquelle (22) zum Härten der Kunststoffschicht an der außenliegenden anderen Seite der Basisfolie (9).

- 5 13. Vorrichtung nach Anspruch 12, gekennzeichnet durch einen Film oder eine Schicht (80), die als einerseitige Oberflächenstruktur eine Vielzahl von gleichen, parallelliegenden langgestreckten Linsenstrukturen (U), insbesondere von Zylinder-Kalottenform, besitzt und andererseits mit dazu registergenauen, einander zugeordneten Parallel-Linien, -Nuten oder -Stegen (B) versehen ist.
- 10 14. Vorrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die zweite Walze (17) eine Oberflächenstruktur mit einer Vielzahl von gleichen, parallelliegenden Bogenform-Nuten aufweist.
- 15 15. Vorrichtung nach Anspruch 12 oder 14, dadurch gekennzeichnet, daß die erste Walze (15) eine glatte Oberfläche besitzt.
- 20 16. Vorrichtung nach Anspruch 12 oder 13 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die dritte Walze (19) als Oberflächenstruktur eine Vielzahl von parallelliegenden Nuten, insbesondere von Rechteckform, aufweist.
- 25 17. Vorrichtung nach Anspruch 15, gekennzeichnet durch eine Kontaktwalze (14) an der ersten Walze (15), über die die Trägerfolie (9) für die Herstellung eines Films oder einer Schicht dem Umfang der ersten Walze (15) zugeführt wird.
18. Vorrichtung nach Anspruch 12 und einem oder mehreren der Ansprüche 13 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die erste Walze (15) als Leitantriebswalze für die Steuerung der Drehgeschwindigkeit der zweiten und dritten Walze (17 u. 19) dient.
- 30 19. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 12 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß die zweite Walze (17) mittels einer Verstellvorrichtung (50, 70), insbesondere einer Exzenter-Verstellvorrichtung, gegenüber der ersten und dritten Walze (15 bzw. 19) axial verstellbar ausgebildet ist.

20. Vorrichtung nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, daß die Verstellvorrichtung im wesentlichen aus einem mit der axial verstellbaren Walze verbundenen Druckelement (43) besteht, mit dem eine Exzenterwelle (37, 38) in Kontakt steht (Fig. 4).
- 5 21. Vorrichtung nach Anspruch 12 und einem oder mehreren der Ansprüche 13 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß die nicht jeweils axial verstellbaren Walzen (15, 19) mittels einer Abschwenk- oder Abziehvorrichtung (Fig. 5) gelagert sind zur Einfädelung der Trägerfolie (9).
- 10 22. Vorrichtung nach Anspruch 12 und einem oder mehreren der Ansprüche 13 bis 21, dadurch gekennzeichnet, daß die Auftragseinrichtung ein Gießer (34, 35) mit wenigstens einer Dosiereinrichtung ist, und eine Abhebevorrichtung zur Einfädelung der Trägerfolie (9) vorgesehen ist.
- 15 23. Vorrichtung nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, daß der Schwenkmechanismus aus einer Exzenterlagerung besteht.
24. Vorrichtung nach Anspruch 12 und einem oder mehreren der Ansprüche 13 bis 23, gekennzeichnet durch Lagermittel (90), in denen zwei der ersten bis dritten Walzen (15, 17, 20 19) gegenüber der anderen Walze in ihrer Achs-Parallelität zur jeweils anderen Walze einstellbar sind.
25. Vorrichtung nach Anspruch 12 und einem oder mehreren der Ansprüche 13 bis 24, dadurch gekennzeichnet, daß zum Antrieb jeder der drei Walzen (15, 17, 19) ein Antriebs-Motor (15 25 A, 17 A, 19 A) mit einem dazwischengeschalteten Getriebe und einer elektronischen Gleichlaufregelung vorgesehen ist.
26. Vorrichtung nach Anspruch 12 und einem oder mehreren der Ansprüche 13 bis 25, dadurch gekennzeichnet, daß die Auftragseinrichtung ein Vorhanggießer (34, 35) ist, der ein Gehäuse mit Lichtschutzeinrichtungen (79) besitzt, wobei letztere (79) Elemente aus 30 Polytetrafluorethylene enthalten.
27. Vorrichtung nach Anspruch 26, dadurch gekennzeichnet, daß die Auftragseinrichtung aus Feindosierelementen besteht.

28. Vorrichtung nach Anspruch 12 und einem oder mehreren der Ansprüche 13 bis 26, dadurch gekennzeichnet, daß eine Spalteinstellungseinrichtung (50, 70) für den ersten Spalt (16) zwischen der ersten Walze (15) und der zweiten Walze (17) sowie eine weitere Spalteinstellungseinrichtung (50, 70) für den zweiten Spalte (18) zwischen der zweiten und dritten Walze (17 u. 19) vorgesehen sind.
29. Vorrichtung nach Anspruch 12 und einem oder mehreren der Ansprüche 13 bis 27, dadurch gekennzeichnet, daß eine Abwickelstation (5) für die Trägerfolie (9) mit Tänzerwalzensteuerung (8) vor der Herstellvorrichtung (11) des Films oder der Schicht (25) vorgesehen ist.
30. Vorrichtung nach Anspruch 28, dadurch gekennzeichnet, daß in Laufrichtung des Films oder der Schicht (25) hinter der Herstellvorrichtung (11) des Films oder der Schicht (25) eine weitere Antriebsstation (23) mit Tänzerwalzensteuerung (8) vorgesehen ist.
31. Vorrichtung nach Anspruch 28 und 29, dadurch gekennzeichnet, daß in Laufrichtung des Films oder der Schicht (25) hinter der weiteren Antriebsstation (23) eine Druckstation (26) zum Bedrucken der Stege (B) auf der anderen Seite des Films oder der Schicht (25) vorgesehen ist.
32. Vorrichtung nach Anspruch 28 und 29, dadurch gekennzeichnet, daß in Laufrichtung hinter der Druckstation (26) eine Station (28) zum Aufbringen eines Klebmittels auf den Film oder die Schicht (25) vorgesehen ist.
33. Vorrichtung nach Anspruch 28, 29 und 32, dadurch gekennzeichnet, daß in Laufrichtung hinter der Klebestation (28) eine Kaschierstation (29) zum Aufkaschieren eines Abdeckfilms auf die Klebschicht des Films oder der Schicht (25) angeordnet ist.
34. Vorrichtung nach Anspruch 31 oder 32 oder 33, dadurch gekennzeichnet, daß hinter der Druckstation (26) oder Klebestation (28) oder Kaschierstation (29) die Aufwickelstation (20) für den Film- oder die Schicht (25) vorgesehen ist.

Fig. 1

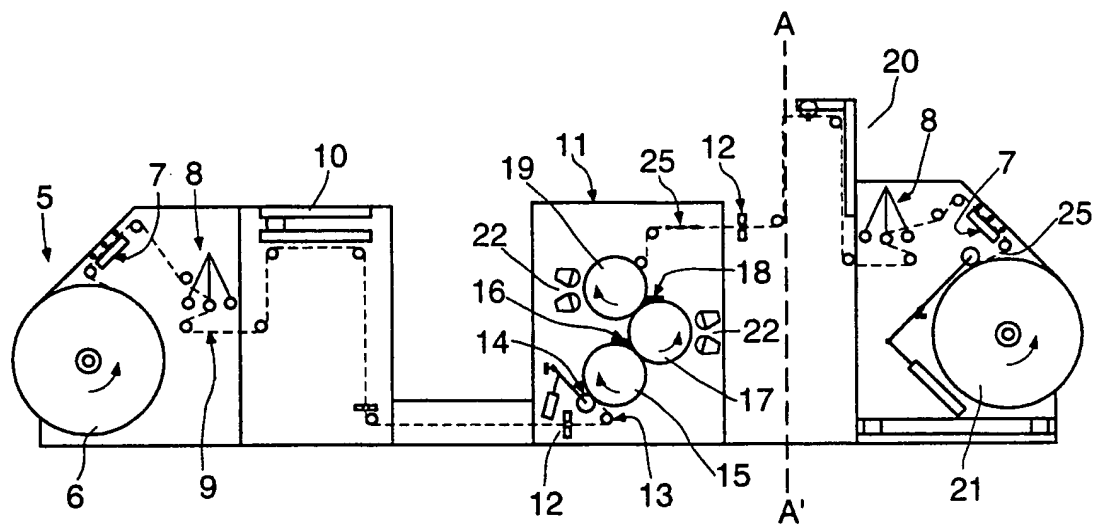


Fig. 2

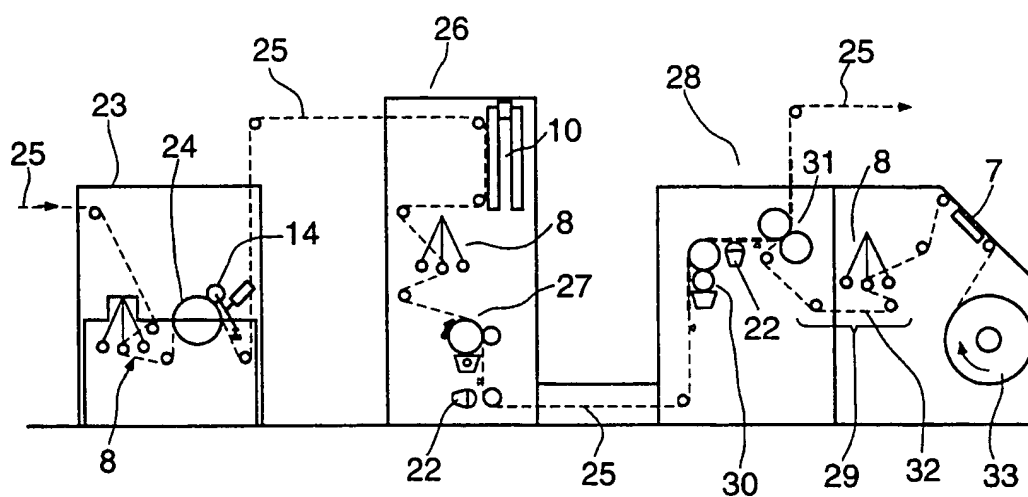


Fig. 3

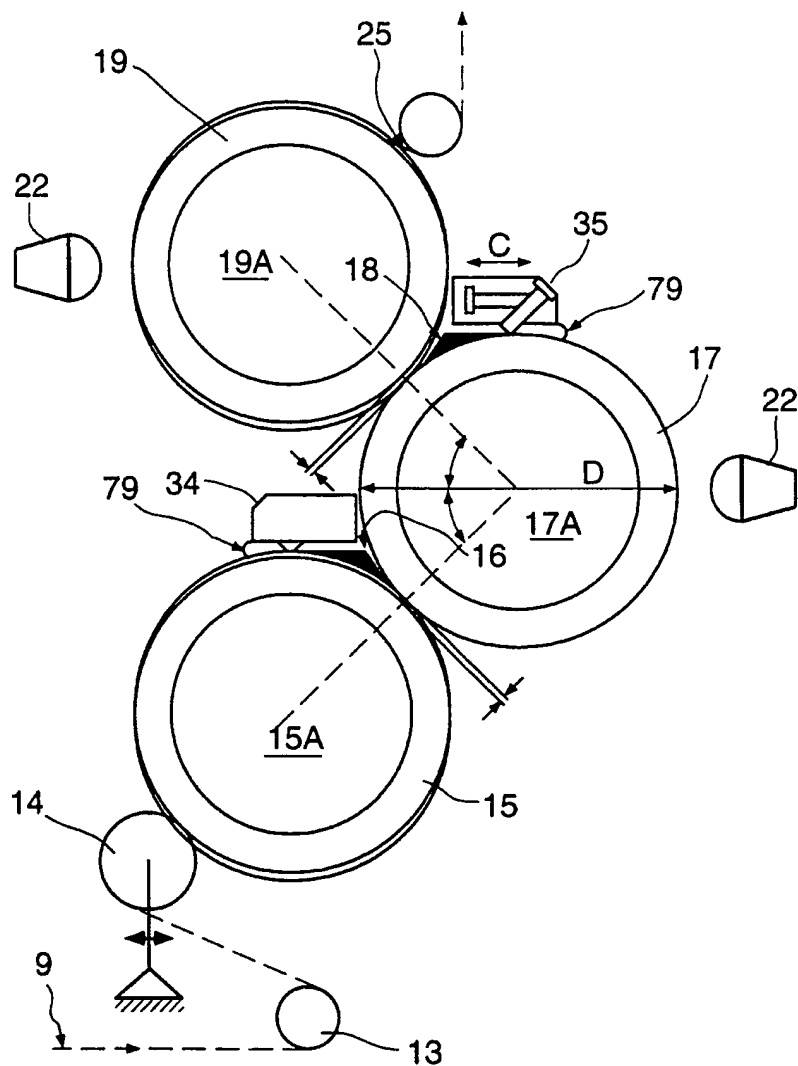


Fig. 4

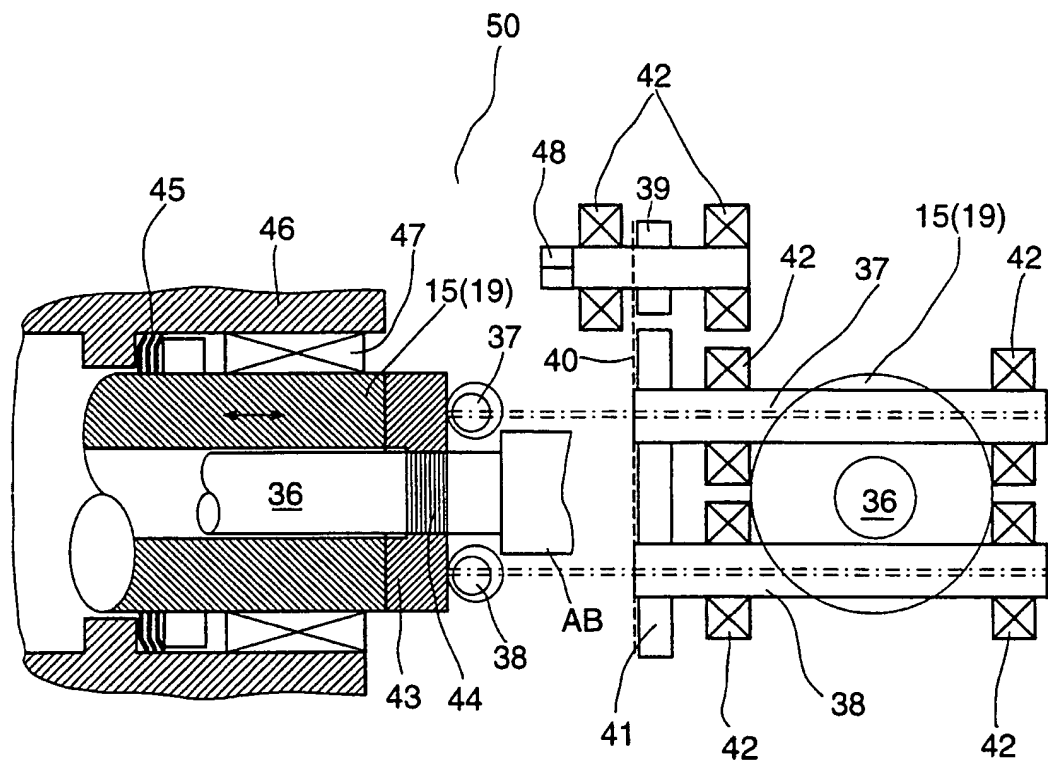


Fig. 5

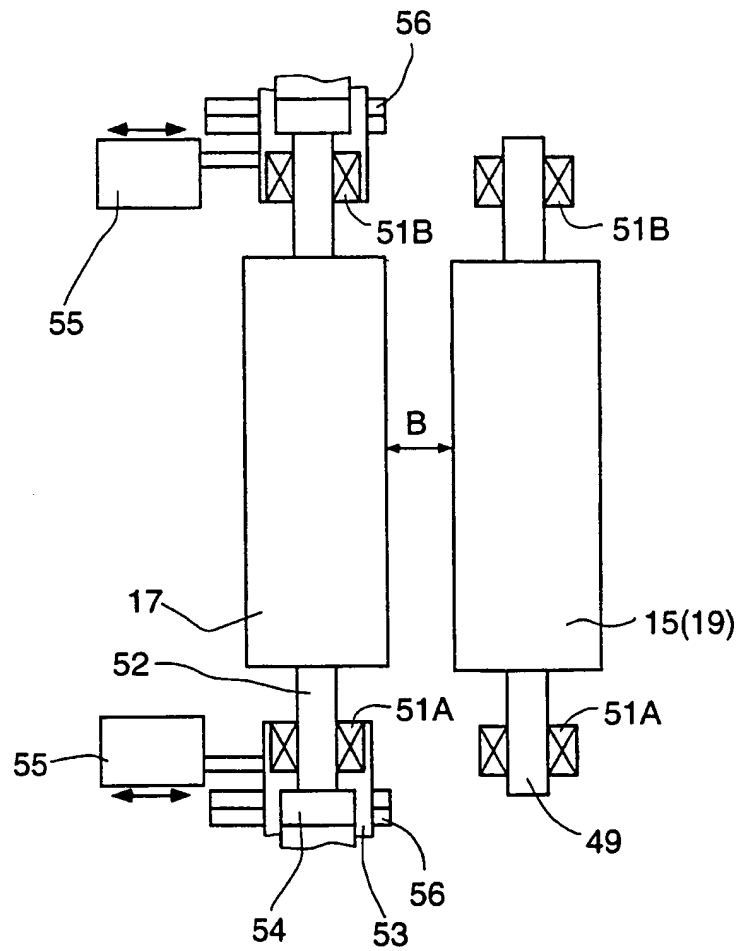
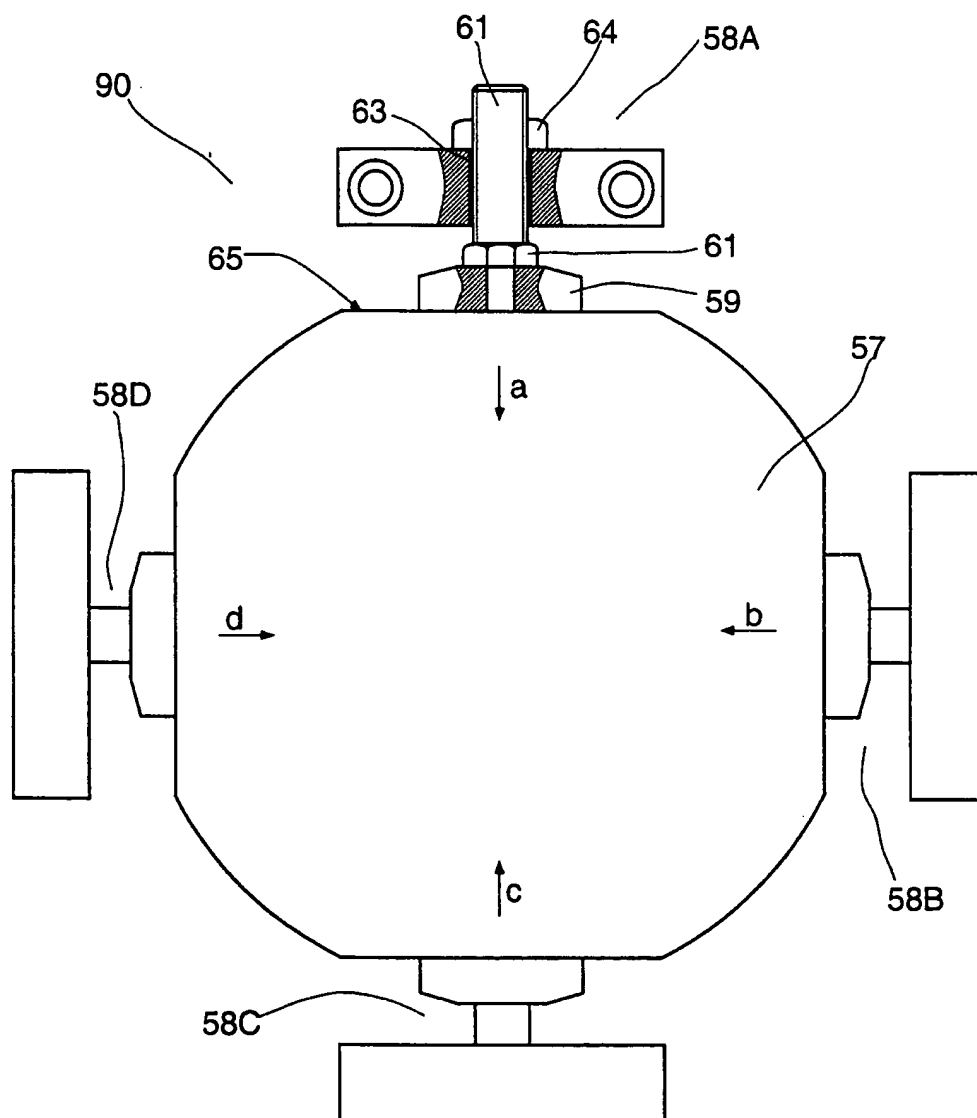


Fig. 6



7/8

Fig. 7

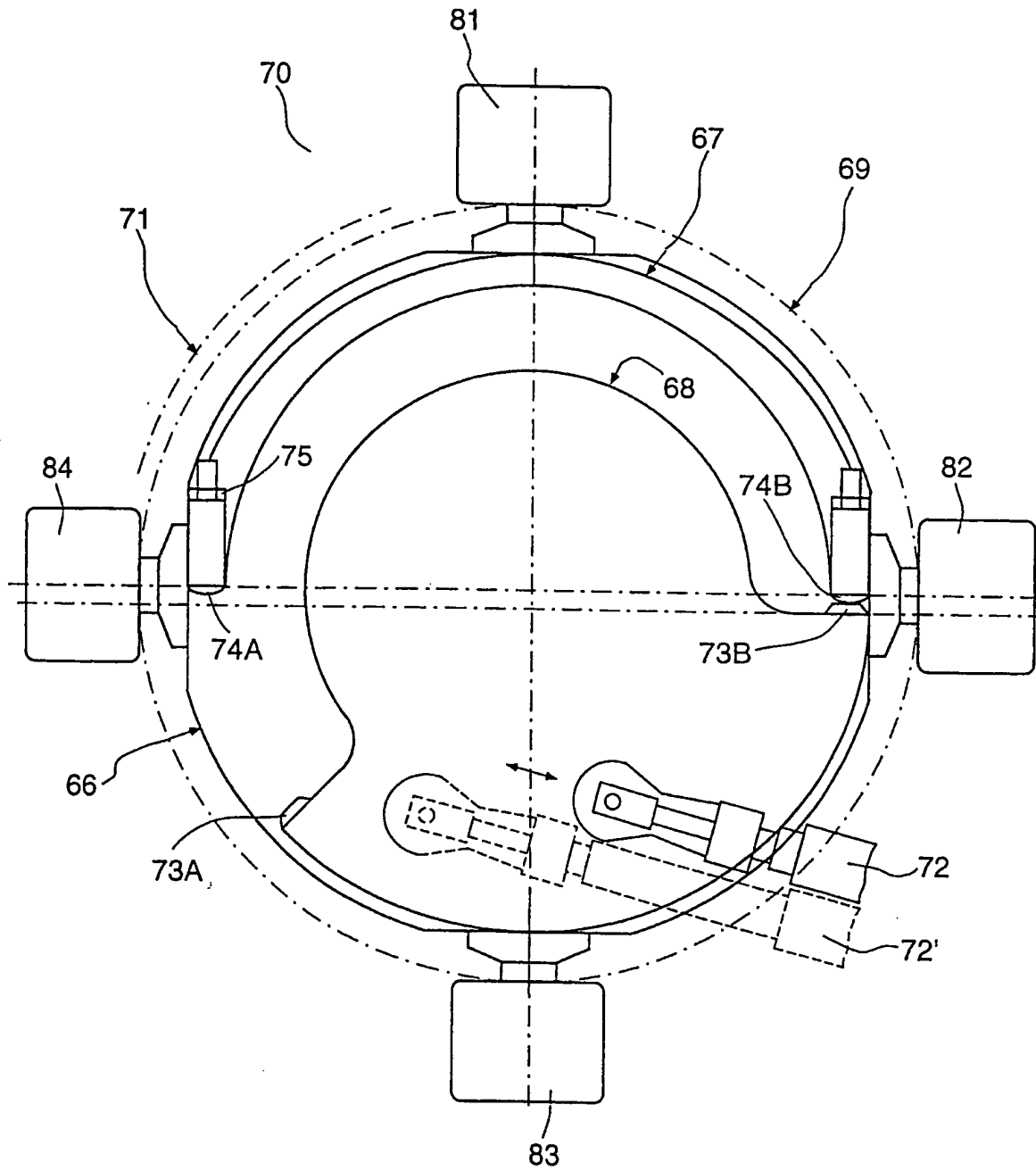
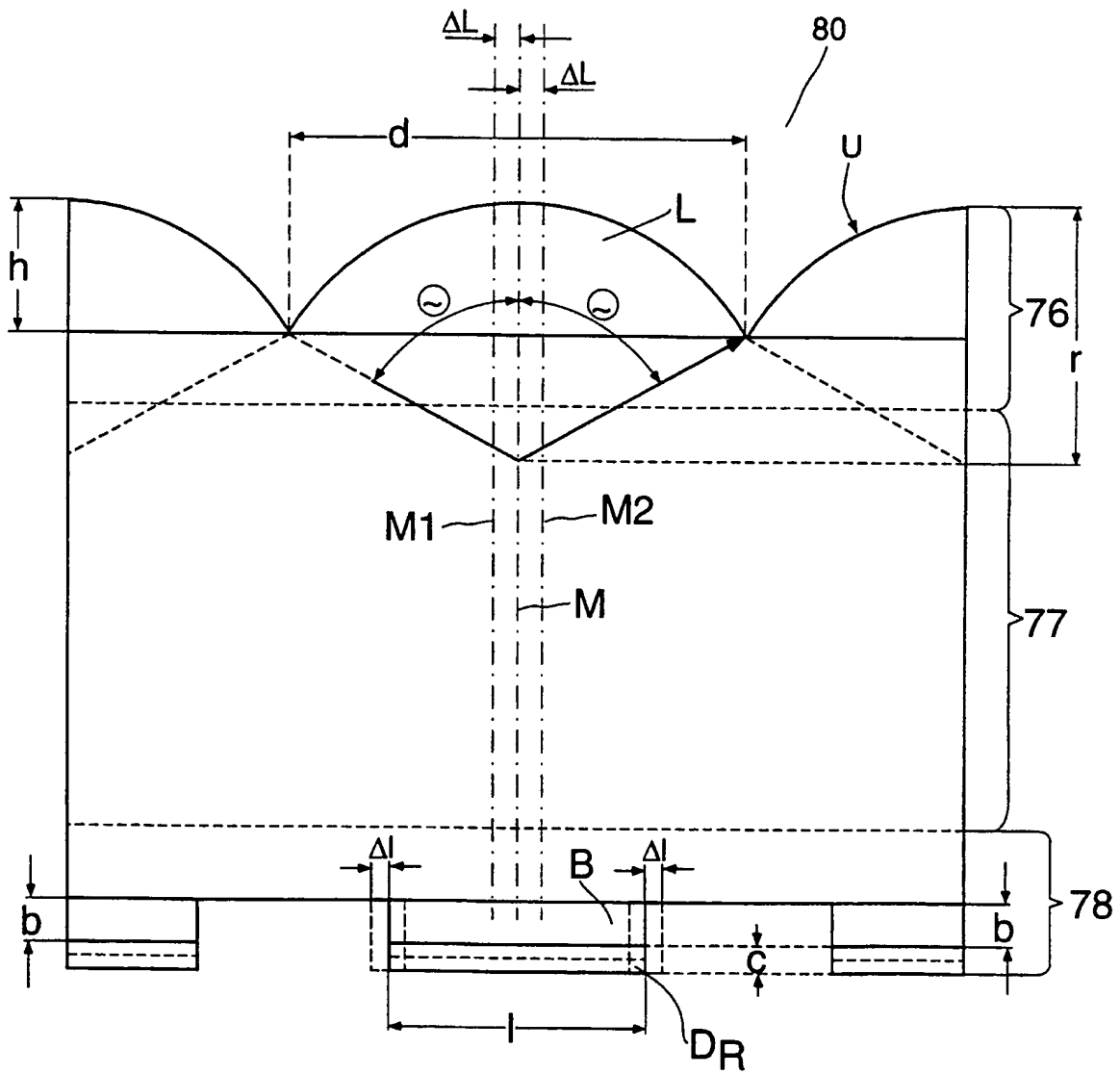


Fig. 8



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

In. ational Application No

PCT/EP 98/02445

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 6 B29C43/22 B32B31/00 B29C59/04 B29C59/02 B29C35/10
B29D11/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 6 B29C B32B B29D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 4 414 316 A (CONLEY KENNETH E) 8 November 1983 cited in the application ---	1, 12
A	US 4 420 502 A (CONLEY KENNETH E) 13 December 1983 cited in the application ---	1, 12
A	WO 93 23244 A (RAYMOND ENTERPRISES INC) 25 November 1993 ---	1, 12
A	US 4 836 874 A (FOSTER MICHAEL S) 6 June 1989 ---	1, 12
A	US 3 551 544 A (HLINKA CHARLES F) 29 December 1970 ---	1, 12
	-/--	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

17 August 1998

Date of mailing of the international search report

28/08/1998

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Roberts, P

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

In ational Application No
PCT/EP 98/02445

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 3 917 772 A (HOLLENBECK BONDERINKO) 4 November 1975 ---	1,12
A	EP 0 158 085 A (BAUS HEINZ GEORG) 16 October 1985 ---	1,12
A	US 3 374 303 A (METZ PETER J JR) 19 March 1968 -----	1,12

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP 98/02445

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 4414316 A	08-11-1983	AT 11833 T EP 0047632 A JP 1035737 B JP 1550178 C JP 57082018 A US 4420527 A	15-02-1985 17-03-1982 26-07-1989 23-03-1990 22-05-1982 13-12-1983
US 4420502 A	13-12-1983	NONE	
WO 9323244 A	25-11-1993	NONE	
US 4836874 A	06-06-1989	NONE	
US 3551544 A	29-12-1970	US 3430291 A	04-03-1969
US 3917772 A	04-11-1975	AU 460792 B AU 5196073 A JP 48089339 A JP 58026147 B US 3798294 A	08-05-1975 08-08-1974 22-11-1973 01-06-1983 19-03-1974
EP 0158085 A	16-10-1985	DE 3408419 A DE 3408420 A AU 578071 B AU 3956885 A BR 8500989 A CA 1230955 A CA 1246312 A DK 104085 A JP 60222217 A US 4615090 A US 4781975 A PT 80068 B	19-09-1985 19-09-1985 13-10-1988 12-09-1985 29-10-1985 05-01-1988 13-12-1988 09-09-1985 06-11-1985 07-10-1986 01-11-1988 20-10-1986
US 3374303 A	19-03-1968	NONE	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 98/02445

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 6 B29C43/22 B32B31/00 B29C59/04 B29C59/02 B29C35/10
B29D11/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 6 B29C B32B B29D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 4 414 316 A (CONLEY KENNETH E) 8. November 1983 in der Anmeldung erwähnt ---	1,12
A	US 4 420 502 A (CONLEY KENNETH E) 13. Dezember 1983 in der Anmeldung erwähnt ---	1,12
A	WO 93 23244 A (RAYMOND ENTERPRISES INC) 25. November 1993 ---	1,12
A	US 4 836 874 A (FOSTER MICHAEL S) 6. Juni 1989 ---	1,12
A	US 3 551 544 A (HLINKA CHARLES F) 29. Dezember 1970 ---	1,12
	--- -/--	

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"Z" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

17. August 1998

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

28/08/1998

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Roberts, P

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 98/02445

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 3 917 772 A (HOLLENBECK BONDERINKO) 4. November 1975 ----	1,12
A	EP 0 158 085 A (BAUS HEINZ GEORG) 16. Oktober 1985 ----	1,12
A	US 3 374 303 A (METZ PETER J JR) 19. März 1968 -----	1,12

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

- Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 98/02445

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 4414316 A	08-11-1983	AT 11833 T	15-02-1985
		EP 0047632 A	17-03-1982
		JP 1035737 B	26-07-1989
		JP 1550178 C	23-03-1990
		JP 57082018 A	22-05-1982
		US 4420527 A	13-12-1983
US 4420502 A	13-12-1983	KEINE	
WO 9323244 A	25-11-1993	KEINE	
US 4836874 A	06-06-1989	KEINE	
US 3551544 A	29-12-1970	US 3430291 A	04-03-1969
US 3917772 A	04-11-1975	AU 460792 B	08-05-1975
		AU 5196073 A	08-08-1974
		JP 48089339 A	22-11-1973
		JP 58026147 B	01-06-1983
		US 3798294 A	19-03-1974
EP 0158085 A	16-10-1985	DE 3408419 A	19-09-1985
		DE 3408420 A	19-09-1985
		AU 578071 B	13-10-1988
		AU 3956885 A	12-09-1985
		BR 8500989 A	29-10-1985
		CA 1230955 A	05-01-1988
		CA 1246312 A	13-12-1988
		DK 104085 A	09-09-1985
		JP 60222217 A	06-11-1985
		US 4615090 A	07-10-1986
		US 4781975 A	01-11-1988
		PT 80068 B	20-10-1986
US 3374303 A	19-03-1968	KEINE	